

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 2 月 3 日 (03.02.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/009725 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B29D 30/30, B60C 17/00
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/010046
(22) 国際出願日: 2004 年 7 月 14 日 (14.07.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願2003-202989 2003 年 7 月 29 日 (29.07.2003) JP
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社ブリヂストン (BRIDGESTONE CORPORATION)
[JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋 1 丁目 10 番 1 号 Tokyo (JP).
(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 小川 裕一郎

(OGAWA, Yuichiro) [JP/JP]; 〒1878531 東京都小平市小川東町 3-1-1 株式会社ブリヂストン 技術センター内 Tokyo (JP). 澤田 千浩 (SAWADA, Chihiro) [JP/JP]; 〒1878531 東京都小平市小川東町 3-1-1 株式会社ブリヂストン 技術センター内 Tokyo (JP).

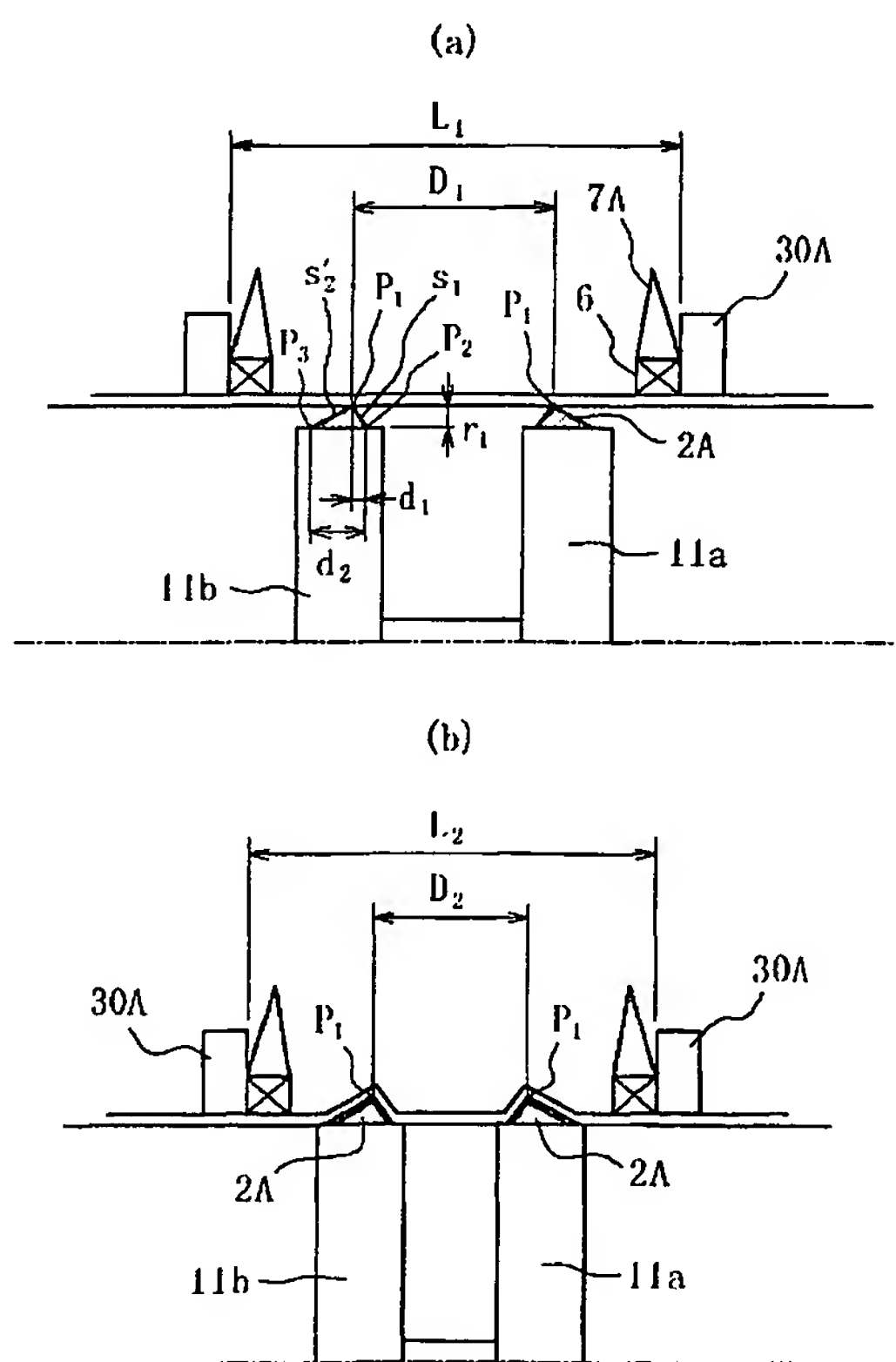
(74) 代理人: 杉村 興作 (SUGIMURA, Kosaku); 〒1000013 東京都千代田区霞が関 3 丁目 2 番 4 号 霞山ビルディング 7 F Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,

/ 続葉有 /

(54) Title: TIRE PRODUCING METHOD AND TIRE

(54) 発明の名称: タイヤの製造方法およびタイヤ



(57) Abstract: In producing a side-reinforced type run-flat tire where a side-reinforcing rubber layer with a substantially crescent-shaped cross-section is interposed between a carcass and an inner liner of a tire side portion, first drums (11a, 11b) for adhering side-reinforcing rubber (2A) are structured such that the diameters of the drums have substantially no change in the axial direction. Further, diameter expansion operation of the first drums, operation causing the first drums (11a, 11b) to approach each other, and operation causing bead grasping rings (30A) approach each other are synchronized so that an inner peripheral surface of a carcass member (4A) is tightly pressed and adhered to an outer peripheral surface of the side-reinforcing rubber (2A). As a result, the tire can be produced using a multi-size mixed flow production system constituted of minimum equipment, and no air collection points and wrinkles are produced between the carcass member (4A) and the side-reinforcing rubber (2A).

(57) 要約: タイヤのサイド部の、カーカスとインナーライナとの間に断面略三日月状のサイド補強ゴム層が介装されたサイド補強型ランフラットタイヤを製造するに際し、サイド補強ゴム2Aを貼り付けるための第一のドラム11a、11bを、直径が軸方向に沿って実質上変化しないよう構成し、カーカス部材4A内周面がサイド補強ゴム2A外周面にぴったり圧着されるよう、第一のドラムの拡張動作、第一のドラム11a、11bの相互の接近動作、および、ビード把持リング30Aの相互の接近動作を同期させることによって、最小の設備よりなる多サイズ混流生産システムで生産することができ、カーカス部材4Aとサイド補強ゴム2Aとの間にエア溜まりやしわが発生させることのないタイヤおよびその製造方法を提供する。



SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,
VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,
TD, TG).

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SI, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF,

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。